

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-218734

(43)Date of publication of application : 02.08.2002

(51)Int.Cl.

H01M 2/16

(21)Application number : 2001-007420

(71)Applicant : ASAHI KASEI CORP

(22)Date of filing : 18.01.2001

(72)Inventor : TSUJI OKA NORIO

## (54) SEPARATOR FOR LITHIUM BATTERY

## (57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a separator for a lithium ion secondary battery, capable of realizing a battery manufactured by the conventional manufacturing process for the lithium ion secondary battery and having no possibility of electrolyte leakage, and keeping the safety of the battery by intercepting the flow of lithium ion when the temperature of the interior of the battery is raised due to shutdown characteristic.

**SOLUTION:** This separator for the lithium battery is made of a three-layer structure porous film in which both surface layers are porous layers formed of copolymer containing vinylidene fluoride and having a melting point of 145° C or higher, and an intermediate layer is a porous layer formed of polyolefin and having a melting point of 140° C.

(51)Int.Cl.  
H 0 1 M 2/16

識別記号

F 1  
H 0 1 M 2/16F-73-1 (参考)  
L 5 H 0 2 1

## 審査請求 未請求 前求項の数3 O.L. (全5頁)

(21)出願番号 特願2001-7420(P2001-7420)

(71)出願人 000000033

旭化成株式会社

大阪府大阪市北区堂島浜1丁目2番6号

(22)出願日 平成13年1月16日(2001.1.16)

(72)発明者 辻岡 刚夫

滋賀県守山市小島町515番地 旭化成株式  
会社内Fターム(参考) B6021 B609 C004 E004 E210 E215  
H01 B06

## (54)【発明の名称】 リチウム電池用セパレータ

## (57)【要約】

【課題】 従来のリチウムイオン二次電池の製造工程を使用して製造される電池であって、電解液の漏液の心配がない電池を実現でき、且つシャットダウン特性を有するために電池内部の温度が上昇した場合にリチウムイオンの流れが遮断され、電池の安全性を維持できるリチウムイオン二次電池用セパレータを提供する。

【解決手段】 両表層がフッ化ビニリデンを含む共重合体からなる融点145℃以下の微多孔層で、中間層がポリオレフィンからなる融点140℃以下の微多孔層であることを特徴とする三層構造微多孔膜より構成されるリチウム電池用セパレータ。

## 【特許請求の範囲】

【請求項1】両表層がフッ化ビニリデンを含む共重合体からなる融点145℃以下の微多孔層、中間層がポリオレフィンからなる融点140℃以下の微多孔層であることを特徴とする三層構造微多孔膜より構成されるリチウム電池用セパレーター。

【請求項2】微多孔膜が表層-中間層-表層の三層積層膜であって、各層が接着剤を使用することなしに積層されており、かつ層間の剥離強度が2g/cmである請求項1記載のリチウム電池用セパレーター。

【請求項3】表層を形成する微多孔膜が架橋されており、そのゲル分率が10%以上である請求項1または2記載のリチウム電池用セパレーター。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、リチウム一次電池、リチウマイオン二次電池、リチウムポリマー二次電池などのリチウム電池に最適のセパレーターに関する。

## 【0002】

【従来の技術】近年高エネルギー密度の二次電池の需要が高まり、これに応対する電池として、電解液に有機溶剤を使用するリチウム一次電池、リチウマイオン二次電池などが開発された。該電池は電解液に有機溶剤を使用するため、特に安全性は重要である。通常セパレーターにポリオレフィン微多孔膜を使用して、電池が一定温度以上になると微多孔膜を溶融させ、電流の流れをシャットダウンさせるなどの対策を講じている。またパッケージングに鉛封あるいはアルミ缶など金属容器が使用されるが、完全に漏液を防止することは至難の業である。

【0003】一方たとえば米国特許第5429891号では、ポリフッ化ビニリデン系樹脂に、可塑剤とともに架橋性のモノマーとして、アクリレートエステル、ジマタはトリアルエステル、ジマタはトリグリジルエステルを共存させて架橋させた材料を作成し、ついでこれに電解液を含浸させた高分子固体電解質が提案された。この固体電解質をリチウマイオン二次電池に使用すれば漏液の心配はなく安全性に優れるとともに、パッケージングに非金属系材料が使用可能となり、形状自由度が高まつた。

【0004】しかしながらこうした固体電解質を使用する電池は、従来のリチウマイオン二次電池の製造工程では製造できず、全く新しい独自の製造工程を設置する必要がある。また電池特性、とくに低温放電特性などは非常に低かった。そのため、従来のリチウマイオン二次電池の製造工程を使用てきて、且つ電解液の漏液に不安がなく、かつ優れた特性を有する電池が切望された。

【0005】これに対し例えば、特開平8-250127号公報では、フッ化ビニリデン系樹脂からなる多孔膜に電解液を含浸させ、該電解液含浸多孔膜を隔膜部分に用いる方法が提案された。この場合、従来のリチウマイ

オン二次電池製造工場で電池製造が作成可能で、且つ電解液がフッ化ビニリデン系樹脂微多孔膜とゲルを形成するため、漏液しない電池が得られる。しかしながら、フッ化ビニリデン微多孔膜の強度は低く、電池捲き工程で切断しやすいために、従来の工場で電池製造することは困難であった。更に該微多孔膜を使用して作成した電池は、電池内温度が150℃以下の温度で電流の流れをシャットダウンすることが必要であるにも拘わらず、該セパレーターには微多孔孔が閉塞して電流の流れをシャットダウンする機能がなかった。

【0006】特開平8-76808号公報にはポリオレフィン多孔質体とフッ素樹脂多孔質体との積層構造からなる電池セパレーターが提案されている。その趣旨は、ポリオレフィン多孔質体セパレーターをリチウム電池に使用した場合、シャットダウン時に完全溶融や溶融亜融を生じて、電極間の接触が起こり、短絡状態になりやすいが、含フッ素樹脂多孔体との積層体では、フッ素樹脂多孔質体が高い耐熱性をもつ、200℃の長時間使用に耐えることから、セパレーターの亜融溶融を抑え、電極間絶縁を保持できることにある。そして発明の趣旨から、フッ素樹脂として好ましくは4フッ化ビニレン脂質が提案されている。更に、特開平8-323910号公報には、非水溶媒で膨潤する樹脂からなる多孔膜層と高融点結晶性樹脂からなる多孔膜層の積層膜が開示された。160℃以上の高融点樹脂の微多孔膜に、膨潤性溶媒を電解液で膨潤させて孔を閉塞させ、電流の流れをシャットダウンさせることを試みるものである。

## 【0007】

【発明が解決しようとする課題】本発明は、従来のリチウマイオン二次電池の製造工場を使用して製造される電池であって、且つ電解液の漏液の心配がない電池を実現でき、且つ優れたシャットダウン特性を有するために電池内部の温度が上昇した場合にリチウマイオンの流れを遮断し、電池の安全性を維持するセパレーターを提供せんとするものである。

## 【0008】

【課題を解決するための手段】本発明者は、上記課題を解決すべく観察研究を重ねた結果、以下の発明を見出した。

(1) 両表層がフッ化ビニリデンを含む共重合体からなる融点145℃以下の微多孔層、中間層がポリオレフィンからなる融点140℃以下の微多孔層であることを特徴とする三層構造微多孔膜より構成されるリチウム電池用セパレーター。

(2) 微多孔膜が表層-中間層-表層の三層積層膜であって、各層が接着剤を使用することなしに積層されており、かつ層間の剥離強度が2g/cmである上記(1)記載のリチウム電池用セパレーター。

(3) 表層を形成する微多孔膜が架橋されており、そのゲル分率が10%以上である上記(1)または(2)記

板のリチウム電池用セパレータ。

- (4) 上記(1)を構成する積層膜。
- (5) 上記(2)を構成する積層膜。
- (6) 上記(3)を構成する積層膜。

に関する。

【0009】以下本発明を詳細に説明する。本発明に関する三層微多孔膜は、フッ化ビニリデンを含む共重合体からなる微多孔膜がポリエチレン微多孔層を中間層に挟んでなることが重要である。リチウムイオン二次電池を製造する工程に於いて、セパレータは正極と負極間に挟まれ、コイル状に捲きされたのち、電池内に蓄着され、電解液が注入される。電解液はセパレータの微多孔内に浸透し、リチウムイオンの導通経路を形成するが、表層のフッ化ビニリデンを含む共重合体は、浸透した電解液を一定量吸収する効果があり、そのため電解液はセパレータに保持された状態となり、簡単には流出しなくなる。しかしながらリチウムイオン導通性は十分発揮されれる。更に電解液で膨潤したフッ化ビニリデンを含む共重合体層は、電池内部で直接正極負極と接触するため、従来のポリオレフィン微多孔膜からなるセパレータを使用した場合に比較して、電極とセパレータ間の界面電気抵抗が小さくなり電池特性上有利である。

【0010】なお中間のポリオレフィン微多孔層においては、電解液はポリマーに吸収膨潤されないで微多孔内に存在するが、表層ゲル層にシールされた状態にあることにより、電解液は漏れ出さない。一方電池内温度が上昇した場合、中間のポリオレフィン微多孔層の孔が閉塞し、電流がシャットダウンされるため、電池の安全性は保証される。中間層に融点140℃以下のポリオレフィン微多孔膜が存在しない場合、シャットダウン機能が働かず、電池の安全を維持することが困難となる。

【0011】中間微多孔層に使用されるポリオレフィンは、融点140℃以下の、ポリエチレン、ポリ(エチレン-プロピレン)共重合体など、あるいはそれと、ポリプロピレン、ポリブテン1、ポリ(エチレン-プロピレン)共重合体、ポリ(ブリレン-ブテン1)共重合体などの混合物があげられる。融点が140℃より高い場合、セパレータのシャットダウン温度が高くなり、電池安全上好ましくない。

【0012】フッ化ビニリデンを含む共重合体としては、融点145℃以下の、ポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン)共重合体、ポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン-テトラフルオロエチレン)共重合体、ポリ(テトラフルオロエチレン-ビニリデンフロライド)共重合体などがあげられる。表層のフッ化ビニリデンを含む共重合体からなる層は、架橋されている方がより好ましい。これは電解液を吸収することにより高湿で著しく膨潤したり溶解するなど、形状変化を起こすため、これを防止する方が好ましいためである。簡便で工業的に優れた架橋方法として

は、電子線、γ線などを照射する方法があるが、とくに電子線照射による方法は優れた方法である。架橋程度はフッ化ビニリデンを含む共重合体のゲル分率が10%以上であることが好ましい。ゲル分率はフッ化ビニリデンを含む共重合体の良溶媒に溶解して、未溶解分率を測定することによって測定できる。良溶媒はポリマーの種類により異なるが、フッ化ビニリデン系ポリマーには通常N-メチルピロリドン、ジメチルホルムアミド、テトラヒドロフランなどがある。

【0013】三層微多孔膜を作成するには、例えば、フッ化ビニリデンを含む共重合体微多孔膜と、ポリオレフィン微多孔膜をあらかじめ作成した後、これを重ね合わせ、延伸、圧着等により製造される。それぞれ個別に微多孔膜を作成する方法は特に限定されるものではなく、公知の延伸開孔法や相分離法が適用でき、例えば特開平3-215535号公報記載の方法、特公昭61-3820号公報記載の方法等を利用することができる。三層微多孔膜の層間接着力は、電池製造工程でのトラブルを防止するのに重要であり、層間の剥離強度が2g/cm以上であることが好ましい。

【0014】しかしながら、剥離強度を高めるために接着剤を使用することは、膜の通孔を傷め恐れがあり好ましくない。また熱あるいは圧力により層間接着を行う場合でも、表層および内層の連通微多孔が閉塞されないことが重要である。連通孔を損なうことなしに剥離強度を高い積層膜を作成する方法として、たとえばフッ化ビニリデンを含む共重合体微多孔膜とポリエチレン微多孔膜をあらかじめ作成し、これら3枚重ね合わせた後、両ポリマーの融点より10~20℃低い温度で加压下で延伸する方法があり、高湿加压下での延伸としては、ロール延伸などが好ましい。

【0015】また相分離を利用した共押し出しによつて、三層微多孔膜を作成することも可能である。この場合、それぞれのポリマーと溶剤(可塑剤)を混合後、三層シートを押し出し、冷却相分離させた後溶剤(可塑剤)を除去、次いで延伸するか、あるいは延伸した後、溶剤を除去して、三層微多孔膜を得る。共押し出し法あるいは積層法のいずれの場合であっても層間の剥離強度を得るには、それぞれのポリマーの融点の差が小さいことが好ましい。

【0016】リチウム二次電池に使用されるセパレータの厚みは100μm以下が好ましく、更に好ましくは10~50μmである。10μmより薄い場合は電極間距離が保証されず、100μmより厚い場合、セパレータの電気抵抗が大きくなり好ましくない。表層と中間層の厚みは特に限定されるものではないが、中間層ポリエチレン層の厚さはシャットダウン機能を十分発揮させるためには5μm以上が好ましく、また電気抵抗をできるだけ低く押さえるために40μm以下が好ましい。三層微

多孔膜の平面安定性を維持するには両表面層の厚さは等しく対称であるのが好ましい。

【0017】二層微多孔膜は、電池の捲廻工程で切断したり伸びたりすることなく、安定して捲廻するに十分な引っ張り強度、引っ張り弹性率が必要であるが、中間層にポリオレフィン微多孔層が使用されることにより、効果的に達成される。また三層微多孔膜の気孔率はセパレータの電気特性を決定するのに重要であり、両外層、中間層ともに30~70%程度が好ましい。

【0018】

【本発明の実施の形態】以下実施例および比較例によつて、本発明を更に詳細に説明するが、本発明はこれらに限定されるものではない。本発明で用いた各種物性は、以下の試験方法に基づいて測定した。

(1) 融点(℃)

サンプルを測定容器に装着し、10°C/min速度で昇温させ、吸熱ピーク温度を測定した。測定にはセイコーアンスルーメント社製のDSC220Cを使用した。

(2) 剥離強度(g/cm)

JIS P-8117に準拠し、T型剥離試験にて測定した。

【0019】(3) ゲル分率(%)

多孔質膜サンプル約1gを50°Cで真空乾燥した後、重量を測定して溶解前重量(Wx)を求めた。該サンプルを約1cm角の大きさにカットしてガラス製サンプルビンに入れ、N-メチルピリドン100mLを添加した。ついで80°Cに加温しながら24時間攪拌した後、粒子保持能0.7μmのガラス繊維濾紙を用いて過濾した。続いて20mLのN-メチルピリドンで洗浄したのち、過濾する操作を2回行い、さらに20mLのエタノールで2回洗浄した後、50°Cで真空乾燥した。その重量を過濾器ごと測定し、予め測定した濾過器のみの重量から差し引いて溶解残渣重量(Wz)を求めた。次式からゲル分率を計算した。

$$\text{ゲル分率(%)} = 100 \times Wz / Wx$$

(4) シャットダウン温度(℃)

図1にシャットダウン温度の測定装置の概略図を示す。1はセパレータであり、2A及び2Bは厚さ10μmのニッケル箔、3A及び3Bはガラス板である。4は電気抵抗測定装置(安藤電気製LCRメーターAG-4311)でありニッケル箔2A、2Bと接続されている。5は熱電対であり温度計6と接続されている。7はデーターコレクターであり、電気抵抗装置4及び温度計6と接続されている。8はオーブンであり、セパレータを加熱する。

【0020】さらに詳細に説明すると、図2に示すようにニッケル箔2A上にセパレータ1を重ねて、縦方向にテフロン(登録商標)テープでニッケル箔2Aに固定されている。セパレータ1には電解液として1mol/Lの硫酸のホウツッカヒチウム溶液(溶媒:プロピレンカ

一ポネート/エチレンカーボネート/ヒップルラクトン=1/1/2)が含浸されている。ニッケル箔2B上には図3に示すようにテフロンテープを貼り合わせ、箔2Bの中央部分に15mm×10mmの窓の部分を残してマスキングしてある。

【0021】ニッケル箔2Aとニッケル箔2Bをセパレータ1をはさむような形で重ね合わせ、さらにその両側からガラス板3A、3Bによって2枚のニッケル箔をはさみこむ。このとき、箔2Bの窓の部分と、セパレータ1が相対する位置に来るようになっている。2枚のガラス板は市販のダブルクリップではさむことにより固定する。熱電対5はテフロンテープでガラス板に固定する。このような装置で連続的に温度と電気抵抗を測定する。なお、温度は25°Cから200°Cまで2°C/minの速度にて昇温させ、電気抵抗値は1kHzの交流にて測定する。ここでシャットダウン温度とはセパレータの電気抵抗値が10<sup>3</sup>Ωに達するときの温度と定義する。

【0022】

【実施例1】融点139°Cのポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン)共重合体(ニルフ・アトケム・ジャパン社製KYNAR 2800)32.4重量%、比表面積1.0m<sup>2</sup>/gの親水性シリカ微粉1.4、2容積%、ジブチルフタレート4.4容積%、ジエチルヘキシルフタレート4.8、5容積%をヘンシリミキサーで混合し、該混合物を二輪押し出し機にTゲートを取り付けたシート製造装置を使用して押し出し、厚さ50μmのシートを得た。該シートを塗化メチレン中に浸漬して、ジブチルフタレートおよびジエチルヘキシルフタレートを抽出除去した後、更に2.0重量%苛性ソーダ水溶液中に浸漬し、シリカを抽出除去したのち、水洗乾燥して、ポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン)共重合体微多孔膜を得た。この膜の融点は139°Cであった。

【0023】次に重量平均分子量25万、融点135°Cの高密度ポリエチレン34重量%、親水性シリカ微粉1.9重量%、ジエチルヘキシルフタレート4.7重量%を同様にしてヘンシリミキサーで混合し、二輪押し出し機で、厚さ50μmのシートを押し出し、塗化メチレンおよび苛性ソーダ水溶液でジエチルヘキシルフタレートシリカを抽出除去し、ポリエチレン微多孔膜を得た。この膜の融点は135°Cであった。

【0024】こうして得た二種類の微多孔膜を、両表面にポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン)共重合体膜、中間層にポリエチレン微多孔膜を用いて三重重ね、ロール延伸機で張力下に長さ方向に4倍延伸し、次いで幅方向に2倍延伸して、2.5μm厚みの三層構造膜(延伸膜)を得た。該延伸膜を構成する各層の厚さはそれぞれ9μm/8μm/8μmである。該延伸膜を剥離分離して気孔率を測定したところ、気孔率はそれぞれ5.0%/5.5%/4.5%であった。

【0025】該積層膜を室温で電解液(エチレンカーボネート/プロピレンカーボネート/アップチルラクロンの1:1:2混合溶媒にLiBF<sub>4</sub>を1.5mol/リットルの濃度で溶かした溶液)中に浸漬し液中で保持した後、引き上げて表面に付着している余分な電解液を拭き取った。こうして得られた三層膜は、電解液を含んだまま液にじみ出ない電解液含浸膜となつた。また電解液中に長時間浸漬した後、電解液へのポリマーの溶出を観測したが、溶出は検出されなかつた。この電解液含浸膜をステンレスシートで挟み、電極間に印加して、抵抗成分を測定し、コールコールプロットの実数インピーダンス切片からイオン伝導度を計算した。該三層積層膜の、室温におけるイオン伝導度は1.2mS/cmであつた。また該三層積層膜のシャットダウン温度は136°Cで、シャットダウン温度以上で電流は遮断された。

## 【0026】

【実施例2】実施例1で作成した三層積層膜に、照射線量15Mradで電子線照射し、架橋膜を作成した。該架橋膜の表層と中間層を剥離分離し、それぞれのゲル分率を測定したところ、表層のポリ(ビニリデンフロライド-ヘキサフルオロプロピレン)共重合体微多孔層のゲル分率は60%、中間層のポリエチレン微多孔層のゲル分率は70%であつた。

【0027】実施例1と同様にして、架橋された三層積層膜を室温で電解液中に浸漬し、液中で保持したところ、電解液は架橋膜に含浸した。引き上げて表面にある電解液を拭き取ったところ、電解液を含んだまま、液にじみ出ない含浸膜を得た。電解液中に長時間浸漬した後、電解液へのポリマーの溶出をチェックしたところ、ほとんど観察されなかつた。該架橋膜の、室温におけるイオン伝導度は1.5mS/cmであつた。また該架橋膜のシャットダウン温度は136°Cで、シャットダウン\*

\* 室温以上で電流は遮断された。

## 【0028】

【比較例1】室温平均分子量2.5万、融点135°Cの高密度ポリエチレンを34重量%、親水性シリカ微粉19重量%、ジエチルヘキシルフタレート47重量%をヘンシリミキサーで混合し、3.0mmφ二輪押し出し機で厚さ1.50μmの膜状成形体を得、塩化メチレンおよび苛性ソーダ水溶液でジエチルヘキシルフタレートを抽出除去し、その後ロール延伸機で長さ方向に4倍延伸し、次いでテンダーで幅方向に2倍延伸して、厚さ2.5μm、気孔率50%のポリエチレン微多孔膜を得た。

【0029】実施例1と同様にして、該ポリエチレン微多孔膜を室温で電解液中に浸漬し、液中で保持した。引き上げて表面にある電解液を拭き取ったところ、膜中に残存する電解液は付着程度であつて、ほとんどなかつた。また室温におけるイオン伝導度は測定できなかつた。また電解液中から引き上げて、拭き取らざりに放置した場合、電解液は膜に保持されず、したたり落ちた。

## 【0030】

【発明の効果】本発明による三層積層微多孔膜からなるセパレータは、従来のリチウムイオン二次電池の製造工程をそのまま使用して電池製造が可能で、かつ本セパレータは電解液の保持性が良く、更に140°C以下の温度でシャットダウンして電流遮断するため、極めて安全な電池を提供することが可能になる。

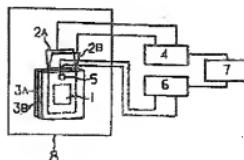
## 【図面の簡単な説明】

【図1】本発明で用いたシャットダウン温度の測定装置の概略図。

【図2】本発明で用いたシャットダウン温度の測定装置の部分図。

【図3】本発明で用いたシャットダウン温度の測定装置の部分図。

【図1】



【図2】



【図3】

